

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

18. 11. 2004

EP04/52976

PRIORITY DOCUMENT
 SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
 COMPLIANCE WITH
 RULE 17.1(a) OR (b)



REC'D	14 DEC 2004
WIPO	PCT

Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 103 61 540.7

Anmeldetag: 23. Dezember 2003

Anmelder/Inhaber: tesa AG, 20253 Hamburg/DE

Bezeichnung: Chemisch vernetzbare, durch Zug in Richtung der Verklebungsebene lösbare Klebestreifen

IPC: C 09 J 153/02

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 30. August 2004
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
 Im Auftrag

tesa Aktiengesellschaft
Hamburg

5

Beschreibung

Chemisch vernetzbare, durch Zug in Richtung der Verklebungsebene lösbare

10

Klebestreifen

Die Erfindung betrifft eine Klebmasse für ein- oder beidseitige Klebefolienstreifen, welche sich durch dehnendes Verstrecken in der Verklebungsebene rückstands- und zerstörungsfrei wieder ablösen lassen und die auch unter erhöhter Temperatur gute

15 Klebeigenschaften besitzen.

Die Erfindung betrifft ferner einen Klebefolienstreifen, der aus einer solchen Klebmasse hergestellt wird.

20 Elastisch oder plastisch hochdehnbare Selbstklebebänder, welche sich durch dehnendes Verstrecken in der Verklebungsebene rückstands- und zerstörungsfrei wieder ablösen

lassen, sind beispielsweise aus der US 4,024,312 A, DE 33 31 016 C2, WO 92/11332

A1, WO 92/11333 A1, DE 42 22 849 A1, WO 95/06691 A1, DE 195 31 696 A1, DE 196

26 870 A1, DE 196 49 727 A1, DE 196 49 728 A1, DE 196 49 729 A1, DE 197 08 364

25 A1, DE 197 20 145 A1, DE 198 20 858 A1, WO 99/37729 A1 und DE 100 03 318 A1

bekannt und werden nachfolgend auch als stripfähige Selbstklebebänder bezeichnet.

Eingesetzt werden solche stripfähigen Selbstklebebänder häufig in Form von ein- oder beidseitig haftklebrigen Klebefolienstreifen, die bevorzugt einen nicht haftklebrigen

30 Anfassbereich aufweisen, von welchem aus der Ablöseprozess eingeleitet wird.

Besondere Anwendungen entsprechender Selbstklebebänder finden sich unter anderem

in DE 42 33 872 A1, DE 195 11 288 A1, US 5,507,464 A, US 5,672,402 A und WO

94/21157 A1. Spezielle Ausführungsformen sind auch in der DE 44 28 587 A1, DE 44 31

914 A1, WO 97/07172 A1, DE 196 27 400 A1, WO 98/03601 A1 und DE 196 49 636 A1,

35 DE 197 20 526 A1, DE 197 23 177 A1, DE 197 23 198 A1, DE 197 26 375 A1, DE 197 56

084 A1, DE 197 56 816 A1, DE 198 42 864 A1, DE 198 42 865 A1, WO 99/31193 A1, WO 99/37729 A1, WO 99/63018 A1, WO 00/12644 A1, und DE 199 38 693 A1 beschrieben.

5 Bevorzugte Einsatzgebiete vorgenannter stripfähiger Klebefolienstreifen beinhalten insbesondere die rückstands- und zerstörungsfrei wieder ablösbare Fixierung leichter bis mittelschwerer Gegenstände im Wohn-, Arbeits- und Bürobereich. Sie ersetzen hierbei klassische Befestigungsmittel wie zum Beispiel Stecknadeln, Pin-Nadeln, Heftzwecken, Nägel, Schrauben, klassische Selbstklebebander und Flüssigklebstoffe. Wesentlich für
10 den erfolgreichen Einsatz der oben genannten Klebefolienstreifen ist neben der Möglichkeit des rückstands- und zerstörungsfreien Wiederablösens verklebter Gegenstände deren einfache und schnelle Verklebung sowie für die vorgesehene Verklebungsdauer deren sicherer Halt. Hierbei ist insbesondere zu berücksichtigen, dass die Funktionsfähigkeit der Klebestreifen auf einer Vielzahl von Substraten gegeben sein
15 muss, um als Universalfixierung im Wohn-, Arbeits- und Bürobereich dienen zu können.

Obwohl in der oben zitierten Patentliteratur eine breite Palette von Haftklebemassen für die Verwendung in stripfähigen Selbstklebebandern beschrieben werden, weisen aktuell im Markt befindliche Handelsprodukte (zum Beispiel tesaTM PowerstripsTM der tesa AG, 20 3M CommandTM Adhesive Klebstreifen der Firma 3M, PlastofixTM Formuli Force 1000 Klebestreifen der Firma Plasto S. A. sowie die entsprechenden Klebestreifen der Firma Nitoms) sämtlich Haftklebemassen auf Basis von Styrolblockcopolymeren meistens mit im Elastomerblock ungesättigten Polydienblöcken auf. Typischerweise finden lineare oder radiale Blockcopolymere auf Basis von Polystyrolblöcken und Polybutadienblöcken 25 und/oder Polyisoprenblöcken Verwendung, also zum Beispiel radiale Styrol-Butadien-(SB)_n und/oder lineare Styrol-Butadien-Styrol (SBS)- und/oder lineare Styrol-Isopren-Styrolblockcopolymere (SIS). Vorteile der vorgenannten styrolblockcopolymerbasierenden Haftklebemassen für den Einsatz in stripfähigen Selbstklebebandern sind zum Beispiel die mit ihnen erreichbaren hohen 30 Verklebungsfestigkeiten (bedingt unter anderem durch die gleichzeitige Realisierung einer hohen Kohäsion und hoher Klebkräfte), eine ausgeprägte Reduzierung der Klebrigkeit beim verstreckenden Ablösen (welches den Ablöseprozess deutlich erleichtert oder gar erst ermöglicht) sowie eine hohe Zugfestigkeit, welche insbesondere für einen reißerfreien Ablöseprozess wesentlich ist.

Die im Markt befindlichen Produkte, welche sämtlich Haftklebemassen auf Basis von Styrolblockcopolymeren nutzen, zeigen Schwächen sowohl bei der Verklebung schwerer Gegenstände als auch bei der Verklebungsfestigkeit bei Temperaturen oberhalb von 50 °C. Durch ein Erweichen der vornehmlich aus Polystyrol bestehenden Hartphasen (Blockpolystyroldomänen) kommt es insbesondere bei der Verklebung von mittelschweren Gegenständen zum kohäsiven Versagen der Haftklebestreifen.

Ein Versagen der Verklebung tritt besonders bei einer Kippscherbelastung (bei der ein Drehmoment wirksam ist, wie zum Beispiel bei der Verklebung eines Hakens) deutlich stärker auf als bei einer reinen Scherbelastung.

Vernetzbare stripfähige Klebmassen sind bekannt aus DE 198 33 174 C2 und DE 102 12 049 A1. Die Vernetzung in DE 102 12 049 A1 erfolgt über eine Strahlung, entweder UV- oder Elektronenstrahlung. Eine Vernetzung über Chelate ist nicht genannt. DE 198 33 174 C2 beschreibt eine chemische Vernetzung, allerdings werden nur Harze vernetzt, eine Vernetzung der Elastomere findet nicht statt.

Eine Vernetzung von maleinsäureanhydridmodifizierten Blockcopolymeren mit Chelaten ist bekannt aus EP 1 311 559 A2, bei der eine Steigerung der Kohäsion der Blockcopolyermischungen beschrieben wird. Eine Möglichkeit, Klebebänder herzustellen, die mit dem beschriebenen Mechanismus vernetzt werden, und gleichzeitig durch dehnendes Verstrecken in Richtung der Verklebungsebene aus der Klebfuge gelöst werden können ist nicht erwähnt.

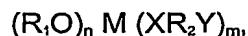
Weiterhin sind Chelatvernetzungen mit zum Beispiel säuremodifizierten Acrylatklebemassen bekannt, zum Beispiel aus US 4,005,247 A oder US 3,769,254 A.

Aufgabe der Erfindung ist es daher, eine verbesserte Klebmasse auf der Basis von Vinylaromatenblockcopolymeren für Klebefolienstreifen zu schaffen, die sich durch dehnende Verstreckungen in Richtung der Verklebungsebene rückstands- und zerstörungsfrei wieder ablösen lassen, die bei erhöhter Temperatur eine gute Verklebungsfestigkeit aufweisen und die auch für die Befestigung schwerer Gegenstände geeignet sind.

Die Aufgabe wird mit einer gattungsgemäßen Klebmasse erfindungsgemäß gelöst, wie sie im Hauptanspruch niedergelegt ist. Gegenstand der Unteransprüche sind dabei vorteilhafte Weiterbildungen der Klebmasse sowie die Verwendung in einem
5 Klebestreifen.

Demgemäß betrifft die Erfindung eine Klebmasse für einen Klebefolienstreifen enthaltend ein Gemisch aus

10 • einem säure- oder säureanhydridmodifizierten Vinylaromatenblockcopolymer,
• einem Metallchelat der folgenden Formel:



wobei

M ein Metall der 2. 3. 4. oder 5. Hauptgruppe oder ein Übergangsmetall ist;

15 R₁ eine Alkyl- oder Arylgruppe ist;

n Null oder eine größere ganze Zahl ist,

X und Y Sauerstoff oder Stickstoff sind, die jeweils auch durch eine Doppelbindung an R₂ gebunden sein können;

20 R₂ eine X und Y verbindende Alkylengruppe ist, die verzweigt sein kann, oder auch Sauerstoff oder weitere Heteroatome in der Kette enthalten kann;

m eine ganze Zahl, mindestens jedoch 1 ist,

• sowie einem Klebharz,

wobei sich der Klebefolienstreifen durch dehnendes Verstrecken in Richtung der Klebfuge lösen lässt.

25

Durch die Vernetzung, die durch die Anlagerung der Chelatgruppen an die Säurebeziehungsweise Anhydridgruppen geschieht, werden die kohäsiven Eigenschaften deutlich verbessert, besonders bei erhöhten Temperaturen. Überraschenderweise hat sich gezeigt, dass trotz dieser chemischen Vernetzung die Stripfähigkeit beibehalten
30 wird. Trotz der hohen Verklebungsleistung ist es möglich, die Haftklebebänder durch Ziehen in Richtung der Verklebungsebene wieder aus der Klebfuge zu lösen.

35 Damit stripfähige Klebebänder leicht und rückstandsfrei wieder abgelöst werden können, müssen sie bestimmte mechanische Eigenschaften besitzen. Das Verhältnis der

Reißkraft und der Stripkraft muss größer als zwei, bevorzugt größer als drei sein. Dabei ist die Stripkraft diejenige Kraft, die aufgewendet werden muss, um einen Klebestreifen aus einer Klebfuge durch paralleles Ziehen in Richtung der Verklebungsebene wieder zu lösen. Das Verhältnis von Stripkraft und Reißkraft wird stark durch die Dicke der

- 5 Klebestreifen beeinflusst, da die zum Ablösen benötigte Abzugskraft sich aus der Kraft zusammensetzt, welche für das Ablösen des Klebebandes von den Verklebungsuntergründen nötig ist, und der Kraft, welche zur Verformung des Klebebandes aufgewendet werden muss. Die zur Verformung des Klebebandes erforderliche Kraft ist annähernd der Dicke des Klebebandes proportional. Die zum
- 10 Ablösen benötigte Abzugskraft kann im betrachteten Dickenbereich vereinfacht als konstant angenommen werden. Die Reißfestigkeit steigt hingegen proportional zu der Dicke der Klebestreifen an. Hieraus folgt, dass für Klebebänder mit einem Einschichtaufbau, wie in der DE 33 31 016 C2 offenbart, die Reißfestigkeit unterhalb einer bestimmten Dicke kleiner als die Abzugskraft wird. Oberhalb einer bestimmten
- 15 Dicke wird das Verhältnis von Abzugskraft zur Stripkraft hingegen größer als zwei. Wenn die Reißkraft der eingesetzten Polymere aber sehr niedrig ist, folgt daraus, dass die Dicke sehr groß werden muss, wodurch auch die Stripkräfte ansteigen. Um zu vermeiden, dass die zum Strippen benötigte Kraft zu groß wird, sollte die Stripkraft pro Klebestreifen jedoch nicht größer als 30 N sein.

20

Anstatt in einem Einschichtaufbau, bei dem der gesamte Klebestreifen aus Klebmasse besteht, lassen sich erfindungsgemäße Klebmassen auch in Mehrschichtaufbauten mit einem Zwischenträger einsetzen. Dabei sind sowohl überwiegend elastische Träger, wie sie zum Beispiel in US 4,024,312 A oder DE 197 08 366 A1 beschrieben sind, als auch überwiegend plastische Träger, wie in WO 92/11333 A1 oder zum Beispiel DE 196 49 727 A1 beschrieben, möglich.

- Auch einseitig klebrige Klebebänder, die nur auf einer Seite eines Trägers eine Klebmasseschicht besitzen sind möglich. Auch Klebebänder, die zwar doppelseitig mit Klebmasse ausgerüstet sind, aber auf beiden Seiten des Trägers eine unterschiedliche Klebmasse tragen, sind denkbar. Diese Klebebänder können besonders gut für die Verklebung zweier sehr unterschiedlicher Materialien eingesetzt werden, wobei die beiden Klebmassen dann genau auf den jeweiligen Untergrund abgestimmt sein können.

35

Als Klebmassen finden bevorzugt solche auf Basis von Blockcopolymeren enthaltend Polymerblöcke überwiegend gebildet von Vinylaromaten (A-Blöcke), bevorzugt Styrol, und solchen überwiegend gebildet durch Polymerisation von 1,3-Dienen (B-Blöcke), bevorzugt Butadien und Isopren Anwendung. Sowohl Homo- als auch Copolymerblöcke sind erfindungsgemäß nutzbar. Resultierende Blockcopolymere können gleiche oder unterschiedliche B-Blöcke enthalten, die teilweise oder selektiv hydriert sein können. Blockcopolymere können eine lineare A-B-A-Struktur aufweisen. Einsetzbar sind ebenfalls Blockcopolymere von radialer Gestalt sowie sternförmige und lineare Multiblockcopolymere. Als weitere Komponenten können A-B-Zweiblockcopolymere vorhanden sein. Sämtliche der vorgenannten Polymere können alleine oder im Gemisch miteinander genutzt werden.

Zumindest ein Teil der eingesetzten Blockcopolymere muss dabei säure- oder säureanhydridmodifiziert sein, wobei die Modifizierung hauptsächlich durch radikalische Ppropfcopolymerisation von ungesättigten Mono- und Polycarbonsäuren oder -säureanhydriden, wie zum Beispiel Fumarsäure, Itaconsäure, Citraconsäure, Acrylsäure, Maleinsäureanhydrid, Itaconsäureanhydrid oder Citraconsäureanhydrid, bevorzugt Maleinsäureanhydrid erfolgt. Bevorzugt liegt der Anteil an Säure beziehungsweise Säureanhydrid zwischen 0,5 und 4 Gew.-% bezogen auf das gesamte Blockcopolymer.

Kommerziell sind solche Blockcopolymere zum Beispiel unter dem Namen KratonTM FG 1901 und KratonTM FG 1924 der Firma Shell, beziehungsweise TuftecTM M 1913 und TuftecTM M 1943 der Firma Asahi erhältlich.

Die Haftklebemasse hat vorzugsweise einen Anteil von 20 bis 70 Gew.-% von Styrolblockcopolymer, vorzugsweise 30 bis 60 Gew.-%, und besonders bevorzugt 35 bis 55 Gew.-%, wobei nicht der gesamte Anteil an Blockcopolymeren anhydridmodifiziert vorliegen muss.

Neben den schon genannten säure- oder säureanhydridmodifizierten Vinylaromatensblockcopolymeren können auch noch weitere Säuren oder Säureanhydride zugesetzt werden, um einen höheren Vernetzungsgrad und damit eine noch weiter verbesserte Kohäsion zu erreichen. Dabei sind sowohl monomere Säureanhydride und Säuren wie in US 3,970,608 A beschrieben als auch säure- oder

säureanhydridmodifizierte Polymere als auch säureanhydridenthaltende Copolymeren wie Polyvinylmethylether-maleinsäureanhydrid-Copolymeren, zum Beispiel zu beziehen unter dem Namen GantrezTM, vertrieben von der Firma ISP, einsetzbar.

5 Als Klebrigmacher nutzen erfindungsgemäße Klebmassen als Hauptkomponente insbesondere Klebharze, die mit dem Elastomerblock der Vinylaromatienblockcopolymere verträglich sind.

Bevorzugt geeignet sind unter anderem nicht hydrierte, partiell- oder vollständig hydrierte Harze auf Basis von Kolophonium und Kolophoniumderivaten, hydrierte Polymerisate des

10 Dicyclopentadiens, nicht hydrierte, partiell, selektiv oder vollständig hydrierte Kohlenwasserstoffharze auf Basis von C₅-, C₅/C₉- oder C₉-Monomerströmen, Polyterpenharze auf Basis von α-Pinen und/oder β-Pinen und/oder δ-Limonen, hydrierte Polymerisate von bevorzugt reinen C₈- und C₉-Aromaten. Vorgenannte Klebharze können sowohl allein als auch im Gemisch eingesetzt werden.

15 Als weitere Additive können typischerweise genutzt werden:

- primäre Antioxidanzien, wie zum Beispiel sterisch gehinderte Phenole
- sekundäre Antioxidanzien, wie zum Beispiel Phosphite oder Thioether
- Prozessstabilisatoren, wie zum Beispiel C-Radikalfänger
- Lichtschutzmittel, wie zum Beispiel UV-Absorber oder sterisch gehinderte Amine
- Verarbeitungshilfsmittel
- Endblockverstärkerharze
- Füllstoffe, wie zum Beispiel Siliziumdioxid, Glas (gemahlen oder in Form von Kugeln), Aluminiumoxide, Zinkoxide, Calciumcarbonate, Titandioxide, Ruße, etc. ebenso wie Farbpigmente und Farbstoffe sowie optische Aufheller
- gegebenenfalls weitere Polymere von bevorzugt elastomerer Natur; entsprechend nutzbare Elastomere beinhalten unter anderem solche auf Basis reiner Kohlenwasserstoffe, zum Beispiel ungesättigte Polydiene, wie natürliches oder synthetisch erzeugtes Polyisopren oder Polybutadien, chemisch im wesentlichen gesättigte Elastomere, wie zum Beispiel gesättigte Ethylen-Propylen-Copolymere, α-Olefincopolymere, Polyisobutylene, Butylkautschuk, Ethylen-Propylenkautschuk sowie chemisch funktionalisierte Kohlenwasserstoffe, wie zum Beispiel halogenhaltige, acrylathaltige oder vinyletherhaltige Polyolefine, um nur einige wenige zu nennen.

Plastifizierungsmittel, wie zum Beispiel Flüssigharze, Weichmacheröle oder niedermolekulare flüssige Polymere, wie zum Beispiel niedermolekulare Polybutene mit Molmassen < 1500 g/mol (Zahlenmittel), werden lediglich in sehr geringen Mengen von ≤

5 10 Gew.-% eingesetzt, bevorzugt wird auf ihre Verwendung vollständig verzichtet.

Die Haftklebrigkeit der Haftklebemasse kann optional erst durch thermische Aktivierung oder durch Lösemittelaktivierung erzeugt werden.

10

Die Metalle der Metallchelate können die der 2. 3. 4. und 5. Hauptgruppe und die Übergangsmetalle sein. Besonders geeignet sind zum Beispiel Aluminium, Zinn, Titan, Zirkonium, Hafnium, Vanadium, Niob, Chrom, Mangan, Eisen, Kobalt, und Cer. Besonders bevorzugt sind Aluminium und Titan.

15

Die Metallchelate werden durch die folgende Formel wiedergegeben:



20

wobei

M ein Metall wie oben beschrieben ist;

R₁ eine Alkyl- oder Arylgruppe wie Methyl, Ethyl, Butyl, Isopropyl oder Benzyl ist;

n null oder eine größere ganze Zahl ist,

X und Y Sauerstoff oder Stickstoff sind, die jeweils auch durch eine Doppelbindung an R₂ gebunden sein können;

R₂ eine X und Y verbindende Alkylengruppe ist, die verzweigt sein kann, oder auch Sauerstoff oder weitere Heteroatome in der Kette enthalten kann;

m eine ganze Zahl, mindestens jedoch 1 ist.

25

30 Bevorzugte Chelatliganden sind solche, die aus der Reaktion folgender Verbindungen entstanden sind: Triethanolamin, 2,4-Pentandion, 2-Ethyl-1,3-Hexandiol oder Milchsäure.

Besonders bevorzugte Vernetzer sind Aluminium- und Titanacetylacetonate.

Dabei sollte ein annähernd äquivalentes Verhältnis zwischen den Säurebeziehungsweise Säureanhydridgruppen und den Acetylacetonatgruppen gewählt werden, um eine optimale Vernetzung zu erreichen, wobei sich ein kleiner Überschuss an Vernetzer als positiv herausgestellt hat.

5 Das Verhältnis zwischen Anhydridgruppen und Acetylacetonatgruppen kann aber variiert werden, dabei sollte für eine ausreichende Vernetzung keine der beiden Gruppen in mehr als einem fünffachen molaren Überschuss vorliegen.

10 Die Herstellung und Verarbeitung der Haftklebemassen kann sowohl aus der Lösung, als auch aus der Schmelze erfolgen. Besonders bevorzugt ist jedoch die Fertigung der Haftklebemassen aus der Schmelze, wobei insbesondere Batchverfahren als auch kontinuierliche Verfahren eingesetzt werden können. Besonders vorteilhaft ist die kontinuierliche Fertigung der Haftklebemassen mit Hilfe eines Extruders, wobei das 15 Acetylacetonat möglichst am Ende des Prozesses zugegeben wird.

Erfindungsgemäße Klebmassen können sowohl für einseitig als auch für beidseitig - klebrige durch dehnendes Verstrecken rückstandsfrei und zerstörungsfrei wiederablösbar Klebebänder genutzt werden. Einseitige Klebebänder können hierbei 20 zum Beispiel durch einseitige Inertisierung zuvor genannter beidseitig klebriger Klebebänder erhalten werden, beziehungsweise durch einseitige Beschichtung eines hoch dehnbaren Trägers.

25 Die entstandenen Klebefolien können als Klebebandrollen, Klebestreifen oder Stanzlinge konfektioniert werden. Optional kann ein nicht klebriger Anfasserbereich vorgesehen sein, von welchem aus der Ablöseprozess ausgeführt werden kann.

Nachfolgend werden einige Beispiele für vernetzte stripfähige Klebmassen aufgeführt.

30 Die Haftklebemassen wurden hierbei in einem heizbaren Kneter mit Sigma-Schaufel (Werner und Pfleiderer LUK 1,0 K3 ausgerüstet mit einem Thermostaten LTH 303 der Firma mgw LAUDA) bei einer Temperatur von ca. +160 bis +180 °C und unter Inertisierung mit CO₂ als Schutzgas zu einer homogenen Mischung verarbeitet. Der 35 Vernetzer wurde als letzte Komponente erst kurz vor dem Ende des Knetvorgangs

zugegeben. Nach dem Erkalten wurden durch ca. 10-minütiges Verpressen der Klebmasse bei +120 °C bis +140 °C in einer temperierbaren Presse (Typ KHL 50 der Firma Bucher-Guyer) einschichtige Klebstofffolienstücke der Dicke von 700 µm ± 50 µm (Mittelwert ± 2-fache Standardabweichung) hergestellt.

5

Durch Ausstanzen werden einschichtige Haftklebestreifen der gewünschten Abmessungen erhalten. Zur Herstellung mehrschichtiger Haftklebestreifen können die entsprechenden Schichten zuvor durch Kaschierung (gegebenenfalls durch Heißkaschierung) verbunden und danach die Klebestreifen durch Ausstanzen vereinzelt werden.

10

Im Folgenden wird die Erfindung anhand von Beispielen näher erklärt, ohne damit die Erfindung in irgendeiner Form beschränken zu wollen.

15

Beispiel 1

20 Teile	Kraton™ FG 1901	Maleinsäureanhydridmodifiziertes SEBS der Firma Kraton
80 Teile	Kraton™ FG 1924X	Maleinsäureanhydridmodifiziertes SEBS der Firma Kraton
100 Teile	Escorez™ 5600	hydriertes Kohlenwasserstoffharz der Firma Dexco
4 Teile	Aluminiumacetylacetonat	

Vergleichsbeispiel 2

Das gleiche Beispiel wie Beispiel 1 nur ohne Aluminiumacetylacetonat.

30

Bei den Haftklebestreifen mit den beispielhaften Haftklebegemischen wurden die folgenden mechanischen und klebtechnischen Daten ermittelt:

Haftklebe-	Zugfestigkeit	Strip-	Schälgeschwin-	Versagens-
------------	---------------	--------	----------------	------------

masse Beispiel Nr.	in MPa	Spannung in MPa	digkeit in mm/24 h	temperatur in °C
1	7,8	1,1	19	>180
2	7,5	0,9	15	88

Trotz der Vernetzung während der Herstellung war die Klebmasse 1 noch stripfähig. Die mechanischen Eigenschaften bei Raumtemperatur ändern sich durch die Vernetzung nur 5 geringfügig.

Allerdings ändern sich die kohäsiven Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen beträchtlich. Während das Vergleichsbeispiel schon bei 88 °C kohäsiv versagt, gibt es bei Beispiel 1 kein Versagen bis 180 °C. Die Wärmestabilität ist also deutlich erhöht.

10

Die mechanischen und klebtechnischen Daten wurden wie folgt ermittelt:

Die Zugfestigkeit beziehungsweise maximale Dehnung wurde in Anlehnung an DIN 53504 unter Verwendung von Schulterstäben der Größe S3 bei einer 15 Separationsgeschwindigkeit von 300 mm pro Minute gemessen.

Die Ablösekraft (Stripkraft beziehungsweise Stripspannung) wurde mit Hilfe einer Klebstofffolie mit den Abmessungen 50 mm Länge x 20 mm Breite mit einem am oberen Ende nicht klebrigen Anfasserbereich ermittelt. Die Klebstofffolie wurde zwischen zwei deckungsgleich zueinander angeordneten Stahlplatten mit einer Abmessung von 50 mm x 30 mm mit einem Anpressdruck von jeweils 50 Newton verklebt. Zur Vernetzung wurden die Stahlplatten bei 200 °C für 5 min gepresst. Die Stahlplatten haben an ihrem unteren Ende je eine Bohrung zur Aufnahme eines S-förmigen Stahlhakens. Das untere Ende des Stahlhakens trägt eine weitere Stahlplatte, über welche die Prüfanordnung zur 25 Messung in der unteren Klemmbacke einer Zugprüfmaschine fixiert werden kann. Die Verklebungen werden für eine Dauer von 24 Stunden bei +40 °C gelagert. Nach der Rekonditionierung auf Raumtemperatur wird der Klebefolienstreifen mit einer Zuggeschwindigkeit von 1000 mm pro Minute parallel zur Verklebungsebene und kontaktfrei zu den Kantenbereichen der beiden Stahlplatten herausgelöst. Dabei wird die 30 erforderliche Ablösekraft in Newton (N) gemessen. Angegeben wird der Mittelwert der Stripspannungswerte (in N pro mm²), gemessen in dem Bereich, in welchem der

Klebestreifen auf einer Verklebungslänge zwischen 10 mm und 40 mm von den Stahluntergründen abgelöst ist.

Zur Ermittlung der Schälfestigkeit werden die zu untersuchenden Haftklebestreifenmuster

5 einseitig vollflächig mit einer 23 µm starken PET-Folie (beispielsweise Hostaphan RN 25; Mitsubishi Chemicals) luftblasenfrei einkaschiert. Danach wird die zweite Klebefolienstreifenseite an einem Ende mit einem ca. 6 mm langen Folienstreifen (ebenfalls Hostaphan RN 25) abgedeckt, so dass an diesem Ende ein beidseitig nicht haftklebriger Anfasserbereich entsteht. Hiernach wird der zu prüfende Klebefolienstreifen
10 vorderseitig mit leichtem Fingerandruck auf den Prüfuntergrund (gestrichene Raufasertapete: Tapete = Erfurt Körning 52, Farbe = Herbol Zenit LG, Tapete verklebt auf Pressspanplatte) aufgeklebt. Die Haftklebefolienmuster werden anschließend 10 Sekunden lang bei einem Anpressdruck von 90 N pro 10 cm² Haftklebefläche angedrückt. Danach werden die Haftklebemuster 15 Minuten bei 40 °C konditioniert. Die
15 Prüfplatten werden anschließend horizontal fixiert, so dass der anfassbare Bereich der Klebestreifen nach unten gerichtet ist. An den nicht klebenden Anfasser wird mit Hilfe einer Klemme ein Gewicht von 20 g befestigt, so dass die entstehende Schälbelastung (ca. 0,2 N pro 20 mm Klebstreifenbreite) orthogonal zur Verklebungsebene wirkt. Nach einer Testphase von 15 Minuten und wiederholt nach 24 Stunden wird diejenige Strecke
20 markiert, die der Klebestreifen vom Verklebungsuntergrund seit Versuchsbeginn abgeschält ist. Der Abstand zwischen den beiden Markierungen wird als Schälweg (Einheit: mm pro 24 Stunden) angegeben.

25 Zur Bestimmung des Thermoscherweges wird die zu prüfende Klebstofffolie der Abmessung 10 mm x 50 mm auf eine kleinere Stahlplatte geklebt, so dass die Verklebungsfäche 10 mm x 13 mm beträgt. Auf der Rückseite der Klebstofffolie wird eine 23 µm starke PET-Folie kaschiert. Nach Anrollen der Klebstofffolie mit einer 2 Kg-Rolle wird die Stahlplatte senkrecht aufgehängt und ein 200 g Gewicht an die Klebstofffolie gehängt. Anschließend wird die Stahlplatte mit einer Heizrate von 2 °C pro Minute erwärmt. Es wird die Scherung der Klebstofffolie in mm gemessen. Die Klebstofffolie gilt als abgefallen, wenn der Scherweg größer als 2.500 µm ist. Die Temperatur bei dieser Scherung ist die Versagenstemperatur.

Patentansprüche

1. Klebemasse für einen Klebefolienstreifen enthaltend ein Gemisch aus

5 einem säure- oder säureanhydridmodifizierten Vinylaromatenblockcopolymer,
einem Metallchelat der folgenden Formel:



wobei

M ein Metall der 2. 3. 4. oder 5. Hauptgruppe oder ein Übergangsmetall ist;

10 R₁ eine Alkyl- oder Arylgruppe ist;

n Null oder eine größere ganze Zahl ist,

X und Y Sauerstoff oder Stickstoff sind, die jeweils auch durch eine
Doppelbindung an R₂ gebunden sein können;

15 R₂ eine X und Y verbindende Alkylengruppe ist, die verzweigt sein kann, oder
auch Sauerstoff oder weitere Heteroatome in der Kette enthalten kann;

m eine ganze Zahl, mindestens jedoch 1 ist,

sowie einem Klebharz,

wobei sich der Klebefolienstreifen durch dehnendes Verstrecken in Richtung der
Klebfuge lösen lässt.

20

2. Klebemasse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die
Vinylaromatenblockcopolymere Polystyrolendblöcke besitzen.

25

3. Klebemasse nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Klebemasse
die Klebemasse weitere Elastomere und/oder weitere Säuren oder Säureanhydride
enthält.

30

4. Klebemasse nach zumindest einem der Ansprüche 1 bis 3, gekennzeichnet durch
einen Anteil von 20 bis 70 Gew.-%, vorzugsweise 30 bis 60 Gew.-%, und besonders
bevorzugt 35 bis 55 Gew.-%, von Vinylaromatenblockcopolymer bezogen auf die
gesamte Klebemasse.

5. Klebemasse nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch
gekennzeichnet, dass die Klebemasse weitere Abmischkomponenten enthält,

insbesondere Weichmacher, Alterungsschutzmittel, Verarbeitungshilfsmittel, Füllstoffe, Farbstoffe, optische Aufheller, Stabilisatoren.

6. Klebemasse nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass es sich bei den Metallchelaten um Acetylacetone handelt.
- 5
7. Verwendung einer Klebemasse nach zumindest einem der vorhergehenden Ansprüche in einem ein- oder beidseitigen Klebefolienstreifen.
- 10 8. Verwendung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass der Klebefolienstreifen einen dehnbaren Zwischenträger besitzt.

15

20

25

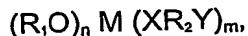
30

35

Zusammenfassung

Klebemasse für einen Klebefolienstreifen enthaltend ein Gemisch aus
einem säure- oder säureanhydridmodifizierten Vinylaromatenblockcopolymer,

5 einem Metallchelat der folgenden Formel:



wobei

M ein Metall der 2. 3. 4. oder 5. Hauptgruppe oder ein Übergangsmetall ist;

10 R₁ eine Alkyl- oder Arylgruppe ist;

n Null oder eine größere ganze Zahl ist,

X und Y Sauerstoff oder Stickstoff sind, die jeweils auch durch eine
Doppelbindung an R₂ gebunden sein können;

15 R₂ eine X und Y verbindende Alkylengruppe ist, die verzweigt sein kann, oder
auch Sauerstoff oder weitere Heteroatome in der Kette enthalten kann;

m eine ganze Zahl, mindestens jedoch 1 ist,

sowie einem Klebharz,

wobei sich der Klebefolienstreifen durch dehnendes Verstrecken in Richtung der Klebfuge
lösen lässt.

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record.**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

BLACK BORDERS

- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**

LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT

REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY

OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.